

ОПТИМІЗАЦІЯ СІТЬОВОЇ МОДЕЛІ ВИРОБНИЧИХ ПРОЦЕСІВ РЕМОНТУ ПЛН-5-35

Дзендзель Д.М.

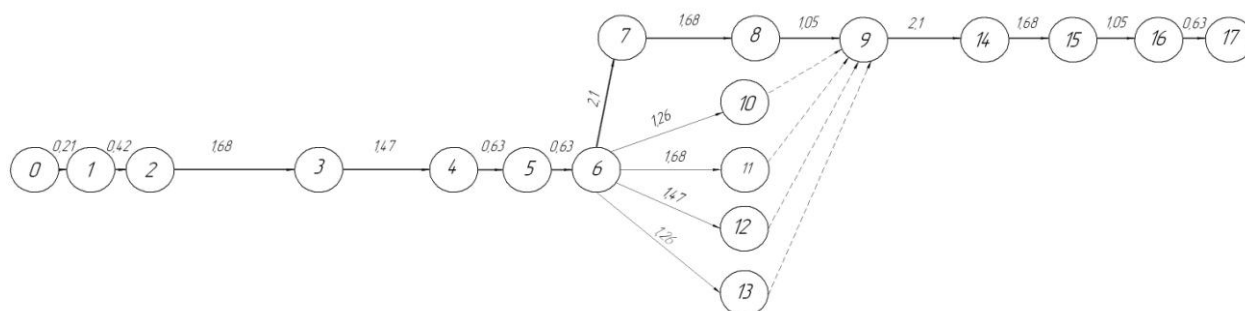
Науковий керівник - канд. техн. наук, доц. Паніна В.В.

Таврійський державний агротехнологічний університет
(72315, Мелітополь, пр. Б.Хмельницького, 18, каф. ТС АПК,
тел. (0619) 42-20-74) E-mail: ts @ tsatu.edu.ua

Сітьові графіки дають можливість легше аналізувати правильність кооперації або організації виробничих процесів, контролювати хід їх виконання, виявляти недоліки і своєчасно їх ліквідувати, перерозподіляючи матеріальні і трудові ресурси підприємства.

Таблиця 1 – Технологічний процес ремонту плуга ПЛН-5-35

Операція (робота)	Подія	Час виконання операції, год.
1. Приймання машини	0-1	0,21
2. Зовнішня очистка та миття	1-2	0,42
3. Розбирання на вузли та деталі	2-3	1,68
4. Розбирання вузлів на деталі	3-4	1,47
5. Миття деталей	4-5	0,63
6. Дефектування деталей	5-6	0,63
7. Ремонт лемешів	6-7	2,1
8. Ремонт відвалів	7-8	1,68
9. Ремонт польових дошок	8-9	1,05
10. Ремонт рами та навіски	6-10	1,26
11. Ремонт передплужників	6-11	1,68
12. Ремонт дискового ножа	6-12	1,47
13. Ремонт опорного колеса	6-13	1,26
14. Складання вузлів з деталей	8, 9, 10, 11, 12, 13-14	2,1
15. Складання машини з вузлів та деталей	14-15	1,68
16. Змащення та регулювання	15-16	1,05
17. Фарбування та видача з ремонту	16-17	0,63
Разом	-	21,0



Критичний шлях $t_{кр}=0-1-2-3-5-6-7-8-9-14-15-16-17=15,33$ год.

Резерв часу: 5,67 год.